

Garant**GARANT Master TM gängfräsar av solid HM med cylindriskt skaft och försänkningsskär 2×D, TiAlN, G: G1/8****Beställningsdata**

Ordernummer	139715 G1/8
GTIN	4045197958099
Artikelklass	11D

Beskrivning**Utförande:**

HM-gängfräs med **ojämn skärdelning och ökat antal skär**. Tack den vare **ojämna skärdelningen** uppnås en **tyst gång** och **lång verktygslivslängd**.

Nyutvecklade universalgeometri och högpresterande beläggning för användning i ett brett sortiment av material.

- **Kraftigt minskade vibrationer på grund av ojämn skärdelning.**
- **Ökat antal skär.**
- **Ny beläggning för optimal slitstyrka.**
- **Korrigerad gängprofil Förhindrar profilförvrängningar.**

Fördel:

Försänkningsskär på skaftsidan för 90° försänkning och gängfräsning i ett och samma moment.

Användningsdata:

För **cylindrisk Whitworth-rörgänga** DIN-ISO 228/1 (inte för gängtätande förband). **Lämplig för både inom- och utomhusanvändning.**

OBS!:

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: beställ med **nr 139715 + 129100 HB**.

Form **HE**: beställ med **nr 139715 + 129100 HE**.

Teknisk beskrivning

Gängstigning	0,907 mm
Skaftdiameter D _s	12 mm

totallängd L	82 mm
gänga	G1/8
Matning f_z i stål < 750 N/mm ²	0,075 mm
Antal spånspår	4
Skärlängd L_c	19,5 mm
Tandantal Z	4
Skaftlängd L_s	45 mm
Gängdjup	19,5 mm
Varvper tum	28
Serie	Master TM
Nominell $\varnothing D_c$	8,1 mm
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 2×D vid genomgående hål
Programmerat värde för försänkning L_1	22,57 mm
Hals- $\varnothing D_1$	10,3 mm
Använd vid utvändig gänga	upp till 2×D för skruvgänga
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	G
Gängtyp	G-LH
Flankvinkel	55 grad
Skärmaterial	VHM
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja
Skärledning	Oregelbunden
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändigt
Produktslag	Gängfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	220 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	220 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	180 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
Stål < 50 HRC	mindre lämplig	45 m/min	H
TOOLOX 33	lämplig	85 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	82 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	50 m/min	S
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
CuZn	lämplig	200 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB

Skaftslipning Typ HE

129100 HE